

P-T/1001/23278

CLIPPEDIMAGE= JP356058824A
PAT-NO: JP356058824A
DOCUMENT-IDENTIFIER: JP 56058824 A
TITLE: INSERTION OF DECORATIVE MEMBER
PUBN-DATE: May 22, 1981
INVENTOR-INFORMATION:
NAME
KONDO, MITSUTAKA
ISHIGURO, TOSHIO
ASSIGNEE-INFORMATION:
NAME
KINUGAWA RUBBER IND CO LTD
APPL-NO: JP54135361
APPL-DATE: October 19, 1979
INT-CL (IPC): B29C027/14; B29H003/08 ; B44C001/18
US-CL-CURRENT: 156/247,264/249

COUNTRY
N/A

ABSTRACT:

PURPOSE: To insert the decorative member into an injection molded article without shifting a position of an injection molding material by a method wherein the decorative member having an adhesive layer formed thereon is adhered in a metal mold and a resin or the like is injected into the metal mold to mold integrally, thereafter said adhesive layer is removed.

CONSTITUTION: On one surface of a film sheet 2, a decorative layer 3 having characters or patterns, an adhesive layer 4 and a layer 5 comprising a material same to a molded article are laminated and, on other surface of the sheet 2, a tape layer 7 having sticking agent layers on both surfaces thereof and a mold release layer 6 are laminated to form the decorative member 1. Subsequently, the decorative member 1 is adhered to a cavity 9 of a fixed metal mold 8 by the tape layer 7 having sticking layers on both surfaces thereof after the mold release paper 6 is peeled and fixed thereon. Next, a movable metal mold 10 is clamped to the fixed metal mold 8 and a synthetic thermoplastic resin or a rubber is injected into the cavity 9 to form a molded article having the decorative member 1 inserted therein and the adhesive layer 7

is removed from
the decorative material 1 to obtain the product.

COPYRIGHT: (C)1981,JPO&Japio

① 日本国特許庁 (JP)

① 特許出願公開

② 公開特許公報 (A)

昭56—58824

⑤ Int. Cl.³

識別記号

庁内整理番号

④ 公開 昭和56年(1981)5月22日

B 29 C 27/14

7224—4F

// B 29 H 3/08

7179—4F

B 44 C 1/18

6746—3B

発明の数 1
審査請求 未請求

(全 3 頁)

④ 装飾体のインサート方法

⑦ 発明者 石黒敏夫

千葉県印旛郡四街道千代田1—40—11

① 特 願 昭54—135361

② 出 願 昭54(1979)10月19日

② 発明者 近藤允孝

千葉市宮野木233—114

⑦ 出 願 人 鬼怒川ゴム工業株式会社

千葉市長沼町330番地

④ 代理人 弁理士 志賀富士弥

明 細 書

1 発明の名称 装飾体のインサート方法

2 特許請求の範囲

1) 装飾体の表面に接着剤層を形成する工程と、前記装飾体の接着剤層を金型の所定の位置に貼着する工程と、装飾体が貼着された金型内に樹脂あるいはゴムを射出成形し装飾体と成形品とを一体に成形する工程と、成形した後装飾体の接着剤層を除去する工程とを備えることを特徴とする装飾体のインサート方法。

3 発明の詳細な説明

本発明は例えばバンパー本体、バンパーサイド、バンパープロテクター、バンパーシールド、フエンダーモール、フエンダープロテクター、スブラッシュガード等の樹脂あるいはゴムの射出

成形品の一部に文字、マークあるいは色 異なつたものを部分的に装飾する装飾体のインサート方法に関する。

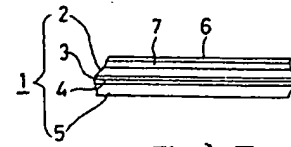
従来、樹脂あるいはゴムの射出成形品の一部に装飾体を設けるには(1)射出成形時に静電気を帯電させ装飾シールをキャビティ側金型内面に磁力により付着させる方法がある。しかし、この方法では静電気の磁力が弱いため、位置ずれを起し、一定の場所にインサートすることが困難である。また、(2)射出成形された製品の所定の箇所に粘着剤または接着剤を使用してシールを貼り付ける方法がある。しかし、この方法では装飾品を成形後貼り付けるため、シールの厚さ分だけ凸状となつて剝離しやすいという欠点がある。またあらかじめシールの貼り付ける部分を凹形に成形するとシール

を示す説明図、第4図は金型の型締め状態を示す図、第5図は成形品の斜視図、第6図は第5図のV-V線に沿う断面図である。

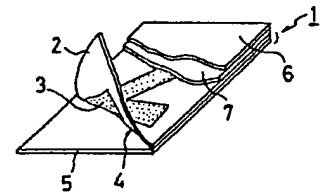
1…裝飾体、2…透明フィルムシート層、3…裝飾層、4…接着剤層、5…材質層、6…離型紙、7…粘着両面テープ層、8…固定金型、9…キャビティ、10…可動金型、11…成形品、11A…射出成形品。

代理人 志 賀 富 士 弥

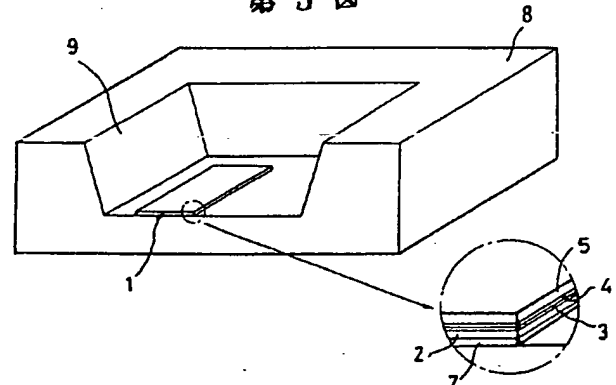
第1図



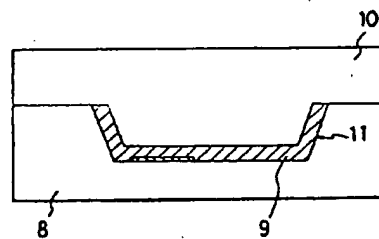
第2図



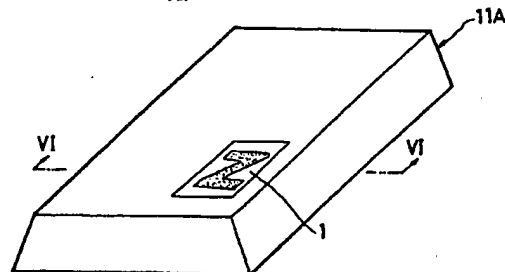
第3図



第4図



第5図



第6図

